



①9 BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENT- UND  
MARKENAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**  
⑩ **DE 199 22 684 A 1**

⑤1 Int. Cl. 7:  
**B 29 C 49/04**  
B 29 C 49/30  
B 29 C 49/48

②1 Aktenzeichen: 199 22 684.9  
②2 Anmeldetag: 18. 5. 1999  
④3 Offenlegungstag: 25. 1. 2001

DE 199 22 684 A 1

⑦1 Anmelder:  
Fischer- W. Müller Blasformtechnik GmbH, 53842  
Troisdorf, DE  
  
⑦4 Vertreter:  
Hemmerich, Müller & Partner, 57072 Siegen

⑦2 Erfinder:  
Döhmen, Willi, 41065 Mönchengladbach, DE;  
Schüller, Frank, 50226 Frechen, DE; Wehrens, Dirk,  
53757 Sankt Augustin, DE

⑥6 Entgegenhaltungen:  
DE 195 19 094 A1  
DE-Z.: "Plastverarb.", 44.Jg., 1993 Nr.12, S.44-  
49;

**Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen**

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑥4 Blasformmaschine für das abfallarme Blasen

⑤7 Bei einer Blasformmaschine zum Herstellen von abfallarmen 3D-Teilen, umfassend mindestens eine horizontal geteilte Blasform aus einer oberen und einer unteren Formhälfte, die im wesentlichen vertikal in eine Offen- und in eine Schließstellung bewegbar sind, wobei die untere Formhälfte auch seitlich horizontal verschiebbar sein kann, mindestens einen einen Vorformlingschlauch bereitstellenden Extrusions- bzw. Coextrusionskopf, der von mindestens einem Extruder mit dem Kunststoffmaterial gespeist wird, eine Schlauchhandhabungseinrichtung und eine Fertigartikel-Entnahmevorrichtung, wird eine verbesserte und variabelere, kostengünstige Betriebsweise erreicht, wenn die obere Formhälfte in der Blasstation in ihrer abgesenkten Betriebslage mit der unteren Formhälfte verriegelbar ist und/oder bei von der unteren Formhälfte abgehobener Lage in eine im wesentlichen senkrechte Position verschwenkbar ist und/oder in horizontaler Ebene linear verfahrbar angeordnet ist.

DE 199 22 684 A 1

Die Erfindung betrifft eine Blasformmaschine zum Herstellen von abfallarmen 3D-Teilen, umfassend mindestens eine horizontal geteilte Blasform aus einer oberen und einer unteren Formhälfte, die im wesentlichen vertikal in eine Of-

fen- und in eine Schließstellung bewegbar sind, wobei die untere Formhälfte auch seitlich horizontal verschiebbar sein kann, mindestens einen einen Vorformlingsschlauch bereitstellenden Extrusions- bzw. Coextrusionskopf, der von mindestens einem Extruder mit dem Kunststoffmaterial gespeist wird, eine Schlauchhandhabungseinrichtung und eine Fertigartikel-Entnahmeeinrichtung.

Das Herstellen von abfallarmen, nahtlosen 3D-Blasformteilen ist eine seit langem bekannte Technik. Hierzu eingesetzte Maschinen weisen in der Regel einen als Wendevorrichtung ausgebildeten Greifer, gegebenenfalls frei programmierbaren sechsachsigen Roboter, zum Einlegen des Vorformlings in ein in dem Blasformwerkzeug eingearbeitetes Formnest bzw. eine Gravur auf. Die nahtlos geblasenen Teile werden hierbei dadurch hergestellt, daß der Vorformling, d. h. der extrudierte Schlauch beim Schließen der Blasform am Umfang nicht abgequetscht wird, sondern vollständig von der Kavität umschlossen ist. Allerdings müssen die beiden Endstücke durch Abquetschen verschlossen werden, um das Aufblasen des Vorformlings durch Nadel- oder Blasdorneinschießen zu ermöglichen. Wie weiterhin durch DE-Z "PLASTVERARBEITER" 44. Jahrgang 1993, Nr. 12, Seiten 44 bis 49 bekanntgeworden, sind als solche hinlänglich bekannte Blasformmaschinen, wie z. B. aus DE 195 19 094 A1 bekannt, dadurch in einen vollautomatischen Herstellungsprozeß eingebunden worden, daß der schlauchartige Vorformling von der Düse des Schlauchkopfes durch einen mechanischen Greifer abgenommen wird, der sich dann nach der Kontur der Kavität verformt. Dieser in der Regel frei programmierbare Sechs-Achsen-Einlege-roboter legt den Vorformling folglich vollautomatisch in die Blasform ein, die wie gemäß der letztgenannten Druckschrift offenbart auf einer vertikalen Schließeinheit aufgespannt ist.

Aus der DE-Z ist es auch bekannt, die Manipulation des Vorformlings durch in der Blasform angeordnete Werkzeug-schieber vorzunehmen. Ein solches Einlegeverfahren wird aber hauptsächlich für Blasteile angewendet, die geringe Bauteilkrümmungen aufweisen. Hierbei werden bestimmte, auf der Formtrenn-Ebene liegende Schieber zurückgefahren, wodurch sich verhindern läßt, daß beim Schließen der Blasform diese Bereiche des Vorformlings abgequetscht werden. Nachdem die Schließeinheit das Blasformwerkzeug in üblicher Weise geschlossen hat, werden die Werkzeug-schieber wieder vorgefahren und der Vorformling aufgeblasen.

Bei den bekannten Blasformmaschinen hat sich aber gezeigt, daß das Einlegen des Schlauchs bei ungünstigen, sehr engen Radien schwierig oder gar unmöglich ist, weil der Schlauch wieder aus der Kurve herauspringt. Aufgrund des frühzeitigen Kontakts des Schlauchs mit der Formnestkavität der unteren Formhälfte tritt zudem eine nachteilige Abkühlung auf. Schließlich ist das bei den bekannten Blasformmaschinen eingesetzte Schließsystem mit auf Holmen basierenden Schließeinheiten sehr aufwendig, und solche Schließeinheiten eignen sich zudem schlecht für Mehrstationenmaschinen.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine Blasformmaschine zum Herstellen von abfallarmen 3D-Teilen der eingangs genannten Art mit verbesserter und variabler Betriebsweise kostengünstig zu schaffen.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst,

daß die obere Formhälfte in der Blasstation in ihrer abgesenkten Betriebslage mit der unteren Formhälfte verriegelbar ist und/oder bei von der unteren Formhälfte abgehobener Lage in eine im wesentlichen senkrechte Position verschwenkbar ist und/oder in horizontaler Ebene linear verfahrbar angeordnet ist. Durch den Einsatz eines bei gattungsgemäßen Blasformmaschinen zum Herstellen von abfallarmen 3D-Teilen bisher nicht in Betracht gezogenen, an sich bekannten Verriegelungssystems zur Aufbringung der Schließ- bzw. Zuhaltkraft bedarf es somit keiner aufwendigen Schließeinheit mehr. Die Erfindung umfaßt damit einerseits die Betriebsweise Verriegeln und - nach dem Entriegeln - lineares Verfahren oder Ver- und Entriegeln sowie Verschwenken der oberen Formhälfte und andererseits das Verriegeln und - nach dem Entriegeln sowohl das lineare Verfahren als auch das Verschwenken der oberen Formhälfte.

Aufgrund des erfindungsgemäßen Verschwenkens der abgehobenen oberen Formhälfte um 90° in die im wesentlichen Senkrechte ist nunmehr diese Formhälfte für einen Einlegeroboter ohne größeren Aufwand erreichbar, was das Zuführen von Einlegeteilen wesentlich erleichtert. Außerdem läßt sich ein großer Zeitvorteil erreichen, da die obere Formhälfte in der gleichen Position steht, wie der den Vorformlingsschlauch einlegende Roboter, der nach dem Verschwenken der Formhälfte einen ausreichenden Freiraum für seine Handhabungsmanipulationen hat. Die obere Formhälfte braucht danach lediglich noch in Ihre Betriebslage zurückgeschwenkt und auf die untere Formhälfte abgesenkt zu werden. Demgegenüber verwirklichen bekannte Konzepte eine mehr oder weniger zeitaufwendig manipulierbare untere Formhälfte zur Einlegung des von einem festen Punkt ausgehenden extrudierten Schlauchs.

Wenn die obere Formhälfte zusätzlich linear verfahrbar ist, läßt sich in einfacher Weise ein Mehrstationensystem bzw. ein Betrieb auf sogenannten Radmaschinen verwirklichen, d. h. mehr als zwei Werkzeuge können auf die gleiche Extrusionseinheit zurückgreifen, was insbesondere für die sequentielle Extrusion oder die Coextrusion überhaupt vorteilhaft ist. Die sich in diesem Fall auf zwei Linearachsen bewegend obere Formhälfte ermöglicht eine Betriebsweise, bei der sich die angehobene obere Formhälfte nach wie vor zur Entformung des Fertigartikels benutzen und nach bzw. vor dem Verfahren in eine weitere Station - der sich Folgestationen anschließen können - um 90° in die Vertikale schwenken läßt, um einem Roboter oder Zuführsystem oder Bedienungspersonal das Einlegen von sogenannten Einlegeteilen, z. B. Laschen etc., in einfacher Weise zu ermöglichen.

Es wird vorgeschlagen, daß ein die obere Formhälfte aufnehmender Verfahrensschlitten mit einer Hub-Vorrichtung versehen ist. Diese wird in der Blasstation ausschließlich zum Absenken bzw. Anheben der oberen Formhälfte auf die bzw. von der unteren Formhälfte genutzt. In der Blasstation sind dabei auch solche Formtrennlinien möglich, die von der im wesentlichen horizontalen Teilungsebene abweichen können, da die obere Formhälfte beim Schließvorgang auch mit anderer Bewegungsrichtung geführt werden könnte.

Um das Verschwenken in die im wesentlichen Senkrechte zu ermöglichen, ist der oberen Formhälfte erfindungsgemäß eine Schwenkeinrichtung zugeordnet, z. B. ein bekannter motorbetriebener Drehantrieb.

Es empfiehlt sich, daß auf der unteren Formhälfte verschiebbare Verriegelungszyylinder und auf der oberen Formhälfte starre Gegenriegel angeordnet sind, und zwar jeweils auf den die Formhälften tragenden Formaufspannplatten. Insbesondere dann, wenn der unteren Formhälfte mehr als eine horizontal verfahrbare obere Formhälfte zugeordnet ist,

bedarf es nur einmal einer Bestückung mit den gegenüber den Gegenriegeln hochwertigeren und damit teureren Verriegelungszyklindern.

Wenn vorzugsweise über der Formnestkavität der unteren Formhälfte zumindest im Bereich von dort engen Radien einander paarweise gegenüberliegend Schieber angeordnet sind, die beim Einlegen eines Vorformlingsschlauches die Artikel-Kavität – gegebenenfalls sukzessive – schließen, läßt sich der Schlauch auch bei sehr engen Radien einlegen, ohne aus der Kavität herauszuspringen. Die obere Formhälfte, die sozusagen einen Topfdeckel für die untere Formhälfte darstellt, besitzt in diesem Fall eine das zumindest eine Schieberpaar formschlüssig einrastend aufnehmende Aussparung. Die für die Schieber notwendigen Antriebe sowie auch die Steuerung sind nicht Bestandteil des Werkzeuges bzw. der Blasform, sondern können in dem die untere Formhälfte aufweisenden Maschinenbett vorgesehen werden. Da nicht die Schieber und deren Antriebe, sondern das Verriegelungssystem die Schließkräfte aufbringt, sind die Schieber mit den Antrieben sehr kostengünstig auszuliegen.

Ein Vorschlag der Erfindung sieht vor, daß in die Formnestkavität der unteren Formhälfte temperierte Luft eingeblasen wird. Es läßt sich damit ein unzulässiges Abkühlen des Schlauches vermeiden, so daß beim Aufblasprozeß keine dickere Wandung auftritt.

Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus den Ansprüchen und der nachfolgenden Beschreibung, in der in den Zeichnungen sehr schematisch dargestellte Ausführungsbeispiele des Gegenstandes der Erfindung näher erläutert sind. Es zeigen:

Fig. 1 von einer Blasformmaschine als Einzelheit deren in der aufgefahrenen Betriebsposition dargestellten Formhälften;

Fig. 2 eine der Darstellung gemäß Fig. 1 entsprechende Anordnung mit demgegenüber in eine weitere Station verfahrens- und in die Senkrechte geschwenkter oberer Formhälfte;

Fig. 3 in der Draufsicht eine schematische Darstellung einer anderen Ausführung einer unteren Formhälfte, der im Bereich kritischer Radien der Artikel-Kavität Schieber zugeordnet sind; und

Fig. 4 einen Schnitt entlang der Linie IV-IV von Fig. 3. Von einer als solche hinlänglich bekannten Blasformmaschine ist in Fig. 1 der Einfachheit halber unter Vernachlässigung eines mindestens einen Vorformlingsschlauch bereitstellenden Extrusions- bzw. Coextrusionskopfes, des diesem zugeordneten Extruders sowie der Schlauchhandhabungseinrichtung und Fertigartikel-Entnahmeeinrichtung im wesentlichen lediglich das Werkzeug 2 gezeigt, das aus einer oberen Formhälfte 3 und einer unteren Formhälfte 4 besteht. Die untere Formhälfte 4 kann wie gemäß Fig. 1 fest, alternativ beweglich angeordnet sein. Beide Formhälften 3, 4 besitzen Formnestkavitäten 5, 6, die in der abweichend von der gezeigten Offenstellung geschlossenen Schließstellung zum Blasen eines Fertigartikels einen zuvor von einem Handhabungsgerät bzw. Einlegeroboter von einem Extrusions- bzw. Coextrusionskopf abgenommenen und in die Formnestkavität 6 der unteren Formhälfte 4 eingelegten Vorformlingsschlauch einschließen. Sowohl die obere als auch die untere Formhälfte 3, 4 werden von Formaufspannplatten 7, 8 getragen.

Die obere Formhälfte 3 ist in einem Schlitten 9 angeordnet, der auf einem Tragrahmen 10 aus der Blasstation I in eine Handhabungsstation II mittels eines an den Schlitten 9 angreifenden Verfahrentriebes linear verfahrbar ist. Die obere Formhälfte 3 ist damit auf einer vertikalen Linearachse 11 und einer horizontalen Linearachse 12 beweglich. Der Schlitten 9 ist mit einer aus zwei Zylindern bestehenden

Hub-Vorrichtung 13 versehen. Im einfachsten Fall wird die obere Formhälfte 3 mittels der Vorrichtung 13 lediglich auf der vertikalen Linearachse 11 auf- und abbewegt, wobei in der geschlossenen Lage das Blasformen stattfindet und in der gezeigten Offenstellung ohne weiteres der Fertigartikel entformt und entnommen werden kann sowie bei in die Senkrechte verschwenkter oberer Formhälfte 3 ein Handhabungsroboter (nicht dargestellt) ausreichende Freiheitsgrade zum Einlegen eines neuen Vorformlingsschlauches in die untere Formhälfte 4 hat. Zum Verschwenken in die Senkrechte und zurück ist der oberen Formhälfte 3 eine Schwenkeinrichtung 16 zugeordnet.

Zum Aufbringen der Schließ- bzw. Zuhaltkraft in der Schließstellung der Formhälften 3, 4 wird ein Verriegelungssystem verwendet, so daß eine Schließeinheit auf Basis einer Holmlösung entfallen kann. Zur Verriegelung sind auf der unteren Formaufspannplatte 8 Verriegelungszyylinder 13 und diesen gegenüberliegend auf der oberen Formaufspannplatte 7 starre Gegenriegel 14 angeordnet, die beim Zuführen des Werkzeugs 2 in die Schließstellung kuppelnd in die Verriegelungszyylinder 13 einrasten, wobei danach die Verriegelungszyylinder 13 die erforderliche Schließkraft aufbringen. Die in der angehobenen Position mittels der Schwenkeinrichtung 16 in die Senkrechte verschwenkbare obere Formhälfte 3 ist dann für das Zuführen von Einlege- teilen von Hand oder automatisch mittels eines Einlegeroboters frei zugänglich.

Bei der Variante nach Fig. 2 wird die obere Formhälfte 3 aus der Blasstation I in – wie gezeigt – die Station II verfahren und dort, d. h. entfernt von der Blasstation I in die dargestellte senkrechte Position um die Schwenkachse 15 verschwenkt. Die Formnestkavität 5 liegt damit frei zugänglich für einen Roboter, ein Zuführsystem oder zur manuellen Handhabung durch ein Bedienungspersonal, um ungehindert Einlege- teile, z. B. Laschen, in die Formnestkavität 5 einzubringen. Sobald das geschehen ist, wird die Formhälfte 3 in die Blasstation I zurückgefahren, in die horizontale Position gemäß Fig. 1 geschwenkt und zum Blasen des Fertigartikels auf die untere Formhälfte 6 abgesenkt und mit dieser unter Aufbringung der Schließkraft mittels der Zylinder 13 verriegelt. Dieses Wechselspiel läßt sich für beliebige Maschinenkonzepte verwirklichen, insbesondere auch dann, wenn der unteren Formhälfte 3 mehr als eine horizontal verfahrbare obere Formhälfte zugeordnet wird, wobei die untere Formhälfte 4 dann von der jeweiligen in der Betriebsposition gefahrenen oberen Formhälfte abgedeckt wird.

Die Fig. 3 und 4 zeigen eine andere Ausführung einer unteren Formhälfte 104 mit der darin ausgebildeten Formnestkavität 106. Diese wird hier durch zwei einander im Bereich eines engen Radius der Formnestkavität 106 einander gegenüberliegend angeordnete Schieber 17a, 17b zur fertigen Artikelkavität 18 (vgl. Fig. 4) komplettiert, während der schieberfreie Bereich von der Formnestkavität 5 der oberen Formhälfte 3 ergänzt wird, die anders als in den Fig. 1, 2 dargestellt mit einer die Schieber 17a, 17b formschlüssig übergreifenden und einkammernden Aussparung ausgebildet ist. Zur Komplettierung der Artikelkavität 18 besitzen die Schieber 17a, 17b jeweils einen Viertelkreis der Artikelkavität 18 entsprechende Teilkonturen 106a, 106b. Zum Positionieren der Schieber 17a, 17b als Antrieb eingesetzte Hydraulikzylinder 19 sind über ihre Kolbenstangen 20 mit den Schiebern 17a, 17b verbunden und in X-Y-Richtung in Langlöchern von Traversen 21 des Maschinengestells 22 verstellbar angeordnet. Die Position der Zylinder 19 ist damit formabhängig einstellbar.

Beim Einlegen eines Vorformlingsschlauches in die untere Formnest-Kavität 106 werden mit dem Einlegevorgang des Roboters abgestimmt die Schieber 17a, 17b in ihre in

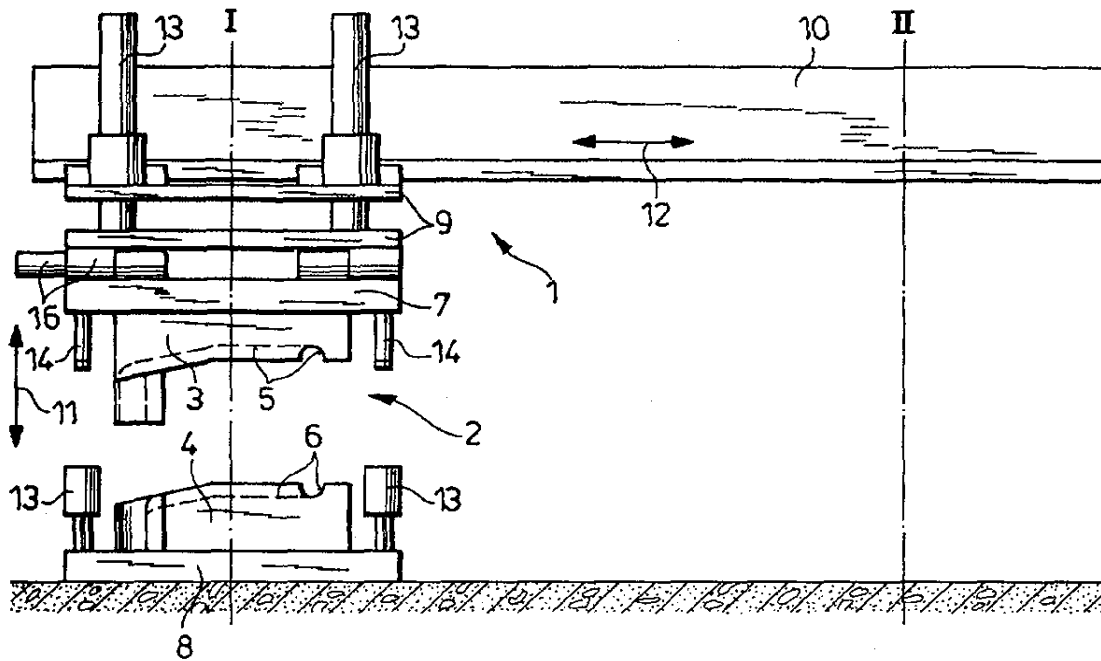
den Fig. 3, 4 gezeigte geschlossene Position vorgefahren und verhindern somit, daß der Vorformlingsschlauch in dem engen Radius der Formnestkavität 106 aus dieser heraus-springen kann. Sobald die Schieber, deren genaue Zahl im Einzelfall von den vorhandenen engen Radien bestimmt 5 wird, geschlossen bzw. zugefahren sind, die obere Formhälfte abgesenkt wurde und das Verriegelungssystem 13, 14 die Schließkraft aufbringt, wird durch Einschließen eines in der unteren Formhälfte 4 bzw. 104 integrierten Blasdornes bzw. einer Blasnadel 23 das Aufblasen des in dem Formnest 10 über seinen gesamten Umfang eingeschlossenen Vorformlingsschlauches zu einem Fertigartikel eingeleitet.

#### Patentansprüche

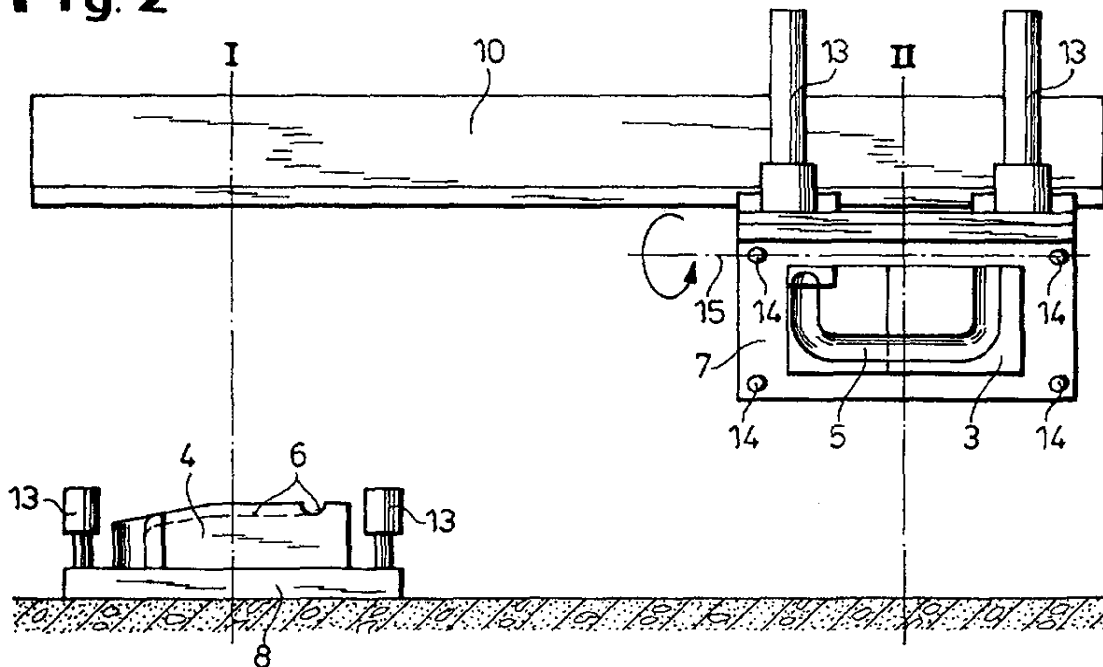
1. Blasformmaschine zum Herstellen von abfallarmen 3D-Teilen, umfassend mindestens eine horizontal geteilte Blasform aus einer oberen und einer unteren Formhälfte, die im wesentlichen vertikal in eine Offen- und in eine Schließstellung bewegbar sind, wobei die untere Hälfte auch seitlich horizontal verschiebbar sein kann, mindestens einen einen Vorformlingsschlauch bereitstellenden Extrusions- bzw. Coextrusionskopf, der von mindestens einem Extruder mit dem Kunststoffmaterial gespeist wird, eine Schlauchhandhabungseinrichtung und eine Fertigartikel-Entnahme-einrichtung, **dadurch gekennzeichnet** daß die obere Formhälfte (3) in der Blasstation (I) in ihrer abgesenkten Betriebslage mit der unteren Formhälfte (4) verriegelbar ist und/oder bei von der unteren Formhälfte (4) abgehobener Lage in eine im wesentlichen senkrechte Position verschwenkbar ist und/oder in horizontaler Ebene linear verfahrbar angeordnet ist.
2. Blasformmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet daß ein die obere Formhälfte (3) aufnehmender Verfahrslitten (9) mit einer Hub-Vorrichtung (13) versehen ist.
3. Blasformmaschine nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der oberen Formhälfte (3) eine Schwenkeinrichtung (16) zugeordnet ist.
4. Blasformmaschine nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß auf der unteren Formhälfte (4) verschiebbare Verriegelungszylinder (13) und auf der oberen Formhälfte (3) starre Gegenriegel (14) angeordnet sind.
5. Blasformmaschine nach einem der Ansprüche 1 bis 4, gekennzeichnet durch über der Formnestkavität (6) der unteren Formhälfte (4) zumindest im Bereich enger Radien einander paarweise gegenüberliegend angeordnete Schieber (17a, 17b), die beim Einlegen eines Vorformlingsschlauches die Artikelkavität (18) schließen.
6. Blasformmaschine nach einem der Ansprüche 1 bis 5, gekennzeichnet durch in die Formnestkavität (6) der unteren Formhälfte (4) eingeblasene temperierte Luft.
7. Blasformmaschine nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der unteren Formhälfte (4) mehr als eine horizontal verfahrbare obere Formhälfte (3) zugeordnet ist.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

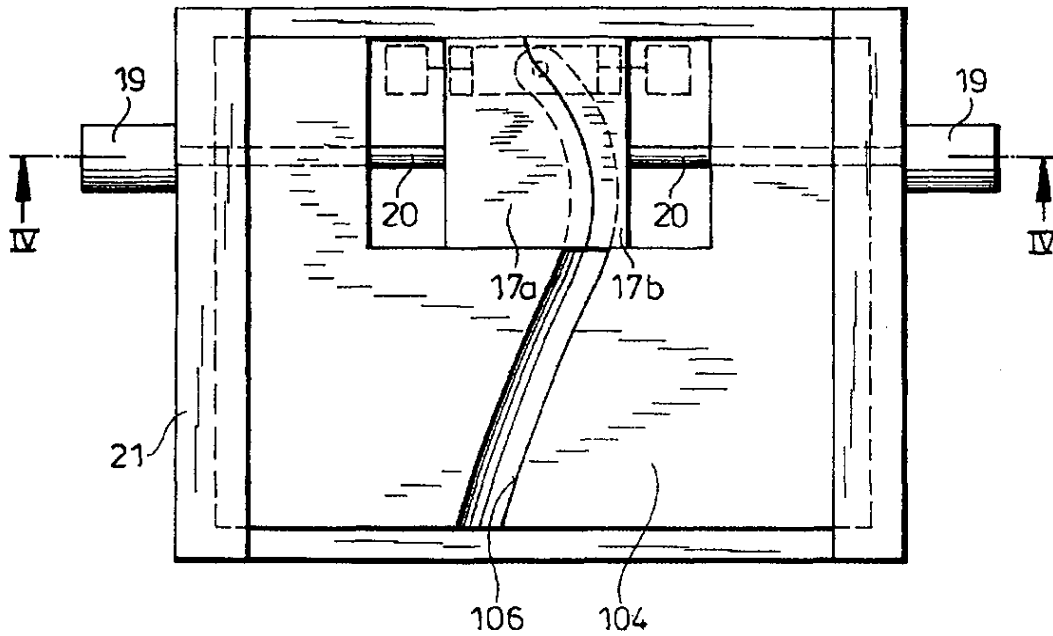
**Fig. 1**



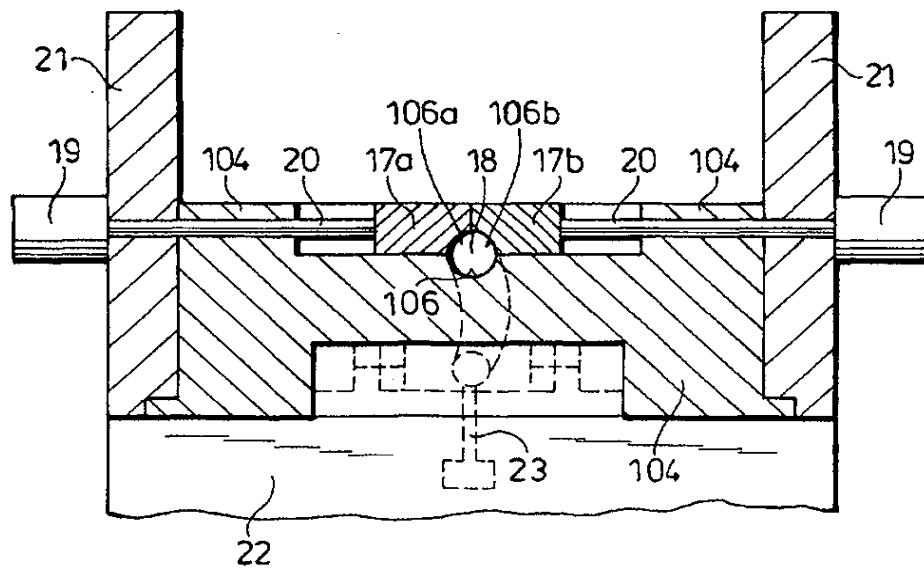
**Fig. 2**



**Fig. 3**



**Fig. 4**



DERWENT-ACC-NO: 2001-082481

DERWENT-WEEK: 200253

COPYRIGHT 1999 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Blow molding machine for molding  
3-dimensionally curved components with low waste has an  
upper tool which moves vertically, horizontally and swivels  
to a vertical position

INVENTOR: DOEHMEN, W; SCHUELLER, F ; WEHRENS, D

PATENT-ASSIGNEE: FISCHER-W MUELLER BLASFORMTECHNIK  
GMBH[FISCN]

PRIORITY-DATA: 1999DE-1022684 (May 18, 1999)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PAGES	PUB-DATE	MAIN-IPC
EP 1053857 A2		November 22, 2000	G
007	B29C 049/42		
US 6416313 B1		July 9, 2002	N/A
000	B29C 049/30		
DE 19922684 A1		January 25, 2001	N/A
000	B29C 049/04		
DE 19922684 C2		November 15, 2001	N/A
000	B29C 049/04		

DESIGNATED-STATES: AL AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE  
IT LI LT LU LV MC MK  
NL PT RO SE SI

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DATE	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO
EP 1053857A2		N/A	
2000EP-0106356		March 24, 2000	
US 6416313B1		N/A	
1999US-0448063		November 23, 1999	
DE 19922684A1		N/A	

1999DE-1022684      May 18, 1999  
DE 19922684C2      N/A  
1999DE-1022684      May 18, 1999

INT-CL (IPC): B29C049/04, B29C049/30 , B29C049/42 ,  
B29C049/48 ,  
B29L023/00

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 1053857A

BASIC-ABSTRACT:

NOVELTY - The vertically closing tool has a lower half which also moves horizontally sideways. The upper tool half can be locked onto the lower tool half in the lowered operational position and/or can be raised away from the lower tool and swung into a vertical position and/or can be moved horizontally.

USE - For molding 3-dimensionally curved hollow components with low waste.

ADVANTAGE - Tool clamping is effected by a simple locking arrangement avoiding expensive closure systems. The swiveling tool permits easier feeding of inserts and more than two tools can be used with the same extrusion unit.

ABSTRACTED-PUB-NO: US 6416313B

EQUIVALENT-ABSTRACTS:

NOVELTY - The vertically closing tool has a lower half which also moves horizontally sideways. The upper tool half can be locked onto the lower tool half in the lowered operational position and/or can be raised away from the lower tool and swung into a vertical position and/or can be moved horizontally.

USE - For molding 3-dimensionally curved hollow components with low waste.



ADVANTAGE - Tool clamping is effected by a simple locking arrangement avoiding expensive closure systems. The swiveling tool permits easier feeding of inserts and more than two tools can be used with the same extrusion unit.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.0/4

TITLE-TERMS: BLOW MOULD MACHINE MOULD DIMENSION CURVE  
COMPONENT LOW WASTE UPPER  
TOOL MOVE VERTICAL HORIZONTAL SWIVEL VERTICAL  
POSITION

DERWENT-CLASS: A32

CPI-CODES: A11-B10;

ENHANCED-POLYMER-INDEXING:

Polymer Index [1.1]

018 ; P0000 ; S9999 S1434

Polymer Index [1.2]

018 ; ND05 ; J9999 J2915\*R ; N9999 N6451 N6440 ; K9416

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C2001-023954